

Maschinenreibahlen DIN 8093 aus Vollhartmetall

mit Zylinderschaft, rechtsschneidend

Machine reamers similar
DIN 8093 in solid carbide,
with straight shank

Alésoirs pour machine similaire
DIN 8093 en carbure massif,
à queue cylindrique

Escariadores de máquina
semejante DIN 8093 metal
duro, con mango cilíndrico



Bild 374 **Form B** spiralgenutet

Durchmesser H 7 mm	Gesamt- länge mm	Länge der Schneiden mm	Schaft Ø h 9 mm	Bestell-Nr. Form B spiralgenutet	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
2	49	11	2	314-23-115	28,-	0,003
3	61	15	3	-119	35,-	0,006
4	75	19	4	-123	40,-	0,013
5	86	23	5	314-23-125	47,-	0,024
6	93	26	5,6	-127	53,-	0,035
8	117	33	8	-131	75,-	0,050
10	133	38	10	314-23-133	96,-	0,086
12	151	44	10	-135	117,-	0,120

Maschinenreibahlen DIN 8093 mit Vollhartmetall-Kopf

mit Zylinderschaft, rechtsschneidend

Machine reamers similar
DIN 8093 with solid carbide
head, with straight shank

Alésoirs pour machine similaire
DIN 8093 en tête carbure massif,
à queue cylindrique

Escariadores de máquina
semejante DIN 8093 metal
duro, con mango cilíndrico



Bild 376 **Form B** spiralgenutet

Durchmesser H 7 mm	Gesamt- länge mm	Länge der Schneiden mm	Schaft Ø h 9 mm	Bestell-Nr. Form B schräggenutet	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
14	160	47	12,5	314-23-137	156,-	0,182
16	170	52	12,5	-139	187,-	0,214

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

Reibahlen für andere Toleranzfelder als H 7 der geriebenen Bohrung berechnen wir mit den Zuschlägen auf Seite 122.

Alle nicht aufgeführten Durchmesser sind Zwischendurchmesser. Preise auf Anfrage.

Andere Hartmetall-Qualitäten bedingen Sonderpreise.

Herstellungstoleranz nach DIN 1420 Seite 129 – 131, Mitnehmerlappen nach DIN 1809 Seite 127.

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 133.

Maschinenreibahlen DIN 8051 mit Hartmetall-Schneidplatten

mit kurzen Schneiden, Morsekegel, rechtsschneidend

Machine reamers DIN 8051 carbide tipped, with Morse taper shank

Alésoirs pour machine DIN 8051 à plaquettes carbure brasées, à queue cône Morse

Escariadores de máquina DIN 8051 metal duro, con cono Morse



Bild 349 **Form A** geradegenutet

Durchmesser H 7 mm	Gesamtlänge mm	Länge der Schneiden mm	Morsekegel Nr.	Bestell-Nr. Form A geradegenutet	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
12	182	19	1	314-43-218	78,-	0,120
16	210	22	2	223	81,-	0,280
18	219	22	2	-225	84,-	0,320
19	223	22	2	314-43-226	85,-	0,350
20	228	22	2	227	86,-	0,400
22	237	25	2	-229	95,-	0,410
25	268	25	3	314-43-233	125,-	0,800

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

Reibahlen für andere Toleranzfelder als H 7 der geriebenen Bohrung berechnen wir mit den Zuschlägen auf Seite 122.

Alle nicht aufgeführten Durchmesser sind Zwischendurchmesser. Preise auf Anfrage. Andere Hartmetall-Qualitäten bedingen Sonderpreise.

Herstellungstoleranz nach DIN 1420 Seite 129 – 131. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 133.

Maschinenreibahlen DIN 8094 mit Hartmetall-Schneidplatten

mit langen Schneiden, Morsekegel, rechtsschneidend

Machine reamers DIN 8094 carbide tipped, with Morse taper shank

Alésoirs pour machine DIN 8094 à plaquettes carbure brasées, à cône Morse

Escariadores de máquina DIN 8094 metal duro, con cono Morse



Bild 347 **Form B** schräggenutet

Durchmesser H 7 mm	Gesamtlänge mm	Länge der Schneiden mm	Morsekegel Nr.	Bestell-Nr. Form B schräggenutet	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
12	182	45	1	314-53-118	81,-	0,142
16	210	45	2	-123	105,-	0,304
18	219	56	2	-125	108,-	0,320
19	223	56	2	314-53-126	122,-	0,350
20	228	56	2	-127	114,-	0,390
22	237	56	2	-129	140,-	0,440
25	268	70	3	314-53-133	171,-	0,800

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

Reibahlen für andere Toleranzfelder als H 7 der geriebenen Bohrung berechnen wir mit den Zuschlägen auf Seite 122.

Alle nicht aufgeführten Durchmesser sind Zwischendurchmesser. Preise auf Anfrage. Andere Hartmetall-Qualitäten bedingen Sonderpreise.

Herstellungstoleranz nach DIN 1420 Seite 129 – 131. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 133.

Unverbindliche Preisempfehlung